Opłata pocztowa uiszczona ryczałtem.

PRZEMYSŁ GRAFICZNY

ORGAN RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO W WARSZAWIE

REDAKCJA I ADMINISTRACJA WARSZAWA, KRÓLEWSKA 10 m. 17 TELEFON 16-66

WYCHODZI W PIERWSZYCH DNIACH KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO W POCZTOWEJ KASIE OSZCZĘDNOŚCIOWEJ 8765 W WARSZAWIE

ROK IV WARSZAWA, 15 STYCZNIA 1927 Nr 1

ZADANIE STOWARZYSZEŃ FACHOWYCH

Artykuł pod powyższym nagłówkiem zamieszczony w Nr. 1 „Przeglądu Graficznego i Papierniczego" w Poznaniu doskonale charakteryzujący przejawiającą się wybitnie w naszem społeczeństwie bierność lub wyraźną niechęć do zrzeszania się i tworzenia organizacji zawodowych — podajemy w całości w tem przekonaniu, że w sferach inteligentnych właścicieli zakładów graficznych te słowa rzetelnej prawdy wypowiedziane przez autora całkiem objektywnie nie powinny przebrzmieć bez echa.

Zrozumienie potrzeby łączenia się właścicieli przedsiębiorstw o podobnym zakresie pracy w stowarzyszenia wzgl. związki gospodarcze, zakorzeniło się, mianowicie za granicą, tak głęboko w sferach handlowych i fachowych, że nikt obyć się nie potrafi bez udziału w pracach stowarzyszenia, które jego interesów broni i od szkód chroni. Tam, gdzie organizacyj specjalnych nie ma, gdzie nikt się nie łączy i jednoczy gdzie panuje dzika swoboda, gdzie bez przeszkód każdy robi to, co zechce, co uważa za słuszne dla siebie, ulegając tylko własnemu popędowi i własnemu „widzimisię", tam walka wszystkich ze wszystkimi jest na porządku dziennym. A w tej walce wszystkich przeciwko wszystkim silny ulega silniejszemu, który go niszczy, marnuje, stratuje, zgnębi do cna. Tam ginie i ulega zniweczeniu bezużytecznemu tyle sił, tyle energji, tam zatraca się tyle kapitału na zwalczanie się, tam bezowocnie marnieje tyle trudu i pracy zawodowej i czasu drogocennego, które tak poszczególnym przedsiębiorstwom z osobna, jakoteż całości gospodarki krajowej przydać by się wielce mogły, gdyby wszystkie usiłowania jednych i tych samych fachowców zespolono w celu systematycznego wysiłku produktywnego.

Z tego doświadczenia wyrobiło się w wszelkich gałęziach handlu i przemysłu zapatrywanie, że członkowie jednego i tego samego zawodu łączyć się powinni w silne i doskonale zorganizowane stowarzyszenia, czuwając nad pomyślnym rozwojem tak jednostki jak całego zespołu fachowców o podobnych zadaniach i wspólnych potrzebach życia gospodarczego i handlowego.

Obecnie żyjemy w epoce koncentracji sił, w chwili, w której jedynie wola i dążenie wielkiej, dla wspólnych celów zwartej gromady gospodarczej zyskuje posłuch i uznanie szerokich kół publiczności oraz władz. Głos poszczególnej jednostki przebrzmi bez echa, nic nie zyska, nie dopnie niczego. Tylko liczebnie silny zespół gromady fachowców zdoła w walce o byt usunąć zapory się nasuwające, zdobyć szacunek i poważanie dla swego zawodu i przez to uwzględnienie swych życzeń, ziszczenie swych zamiarów i dążeń.

Stowarzyszenia gospodarcze przeto uważają za swoje najważniejsze zadanie zespół swych członków po myśli swej polityki gospodarczej godnie reprezentować; wszelkie sprawy zawodowe swych członków wobec władz i publiczności skutecznie bronić względnie popierać, a przez ciągłe porozumiewanie się pomiędzy sobą skutecznie współpracować nad rozwiązaniem wszelkich zagadnień gospodarczych. Także wewnątrz stowarzyszenia fachowego wytknięty cel pracy wspólnej posiada dla poszczególnego członka z osobna nader ważne znaczenie. Centralny zarząd wszelkie życzenia i potrzeby zawodu względnie poszczególnego członka bada starannie przy pomocy wyszkolonego sztabu fachowych współpracowników, czyni to chętnie i umiejętnie, nie szczędzi trudu ni mozołu, a często nawet kosztów, pracując gorliwie w tej myśli jedynie w poszczególnych wydziałach ażeby przysłużyć się to jednostce, to całemu zawodowi przez korzystne i skuteczne załatwienie spraw i zadań danej branży. Na wewnątrz działając doradczo, uświadamiająco, pojednawczo w razie zatargów pomiędzy członkami, na zewnątrz występując zwartym szeregiem, energicznie i celowo oto cel żywotny stowarzyszeń fachowych i ich zarządów zwłaszcza.

Zakres działalności i obowiązków poszczególnego fachowca wymaga od niego w naszych czasach wytężenia wszystkich sił, jeżeli jego przedsiębiorstwo nie ma podupaść, lecz skutecznie się rozwijać. Z tego też powodu nie jest on też zazwyczaj w stanie opanować tych wszystkich zadań i zagadnień, nasuwających się w przedmiotach podatkowych, polityce socjalnej, normowania cen i t. p. Pod tym względem zasięgnąć może skutecznej rady w łonie swego stowarzyszenia, mianowicie od zarządu, który go o wszystkiem pouczy, radą mu dopomoże i na wszelkie zmiany w danym przedmiocie uwagę zwróci, przez co wiele czasu zaoszczędzi, uchroni się od błędów, pomyłek i strat i wzniesie się na wyżynę zdolnego i przezornego fa-



chowca i właściciela przedsiębiorstwa. Stowarzyszenie fachowe poniekąd jest uczynną, korzystną i cenną stacją informacyjną, która w przedmiocie doskonalenia swych placówek fachowych, swych przedsiębiorstw, niezbędnie jest potrzebną.

A zresztą stowarzyszenia fachowe i handlowe mają niezmierne znaczenie na niwie gospodarki narodowej. Po ciężkich i kłopotliwych latach rozpanoszonej dewaluacji i zaniku dawnych, rzetelnych sposobów wysiłku gospodarczego, widnieje zaranie powolnego coprawda rozwoju przemysłu i handlu jako podstawy dobrobytu narodu. Z chorób dziecięcych, eksperymentów złudnych powoli się dźwigamy, krocząc ku jasnemu brzegowi nowego jutra. Z wytężeniem wszystkich sił stowarzyszenia gospodarcze powinny i nadal brać wybitny udział w rozwikłaniu pierwszorzędnych zagadnień i zadań ekonomicznych. Naturalnie w pracy tej powinien każdy poszczególny fachowiec brać czynny udział, powinien starania i zabiegi swego stowarzyszenia usilnie wspierać i gorliwie znosić cegiełki pod budowę gmachu wspólnej siedziby społecznej. Tylko doskonale obmyślana, skutecznie wykorzystana organizacja naszych stowarzyszeń fachowych doprowadzi do udoskonalenia wewnętrznych stosunków gospodarczych w kraju, a nawet do szczytnego zadania ekspansji gospodarczej naszych zawodów i przedsiębiorstw na terenie zbytu produkcji naszych warsztatów za granicą. O tem nie marzyć, lecz do tego dążyć powinniśmy. W stowarzyszeniach, chociażby najskromniejszych, poruszać powinniśmy zagadnienia korzystnej sprzedaży zagranicznej, omawiać sposoby prowadzące do tego celu. Nawet skromne, teoretyczne badanie i informowanie się doprowadzić może do praktycznych prób i usiłowań w kierunku wzmożenia sprzedaży zagranicznej, korzystnej.

Obok tych fachowców co luzem chodzą i dla zespołu zawodu danego nawet palca nie skrzywią, jest spora liczba tych, co się do stowarzyszenia fachowego zapisali, płacą nawet składki regularnie, atoli na zebraniach ich nigdy, lub rzadko kiedy można widzieć. Nie brak też takich, którzy w obradach udziału nie biorą, tylko stale stękają, że w stowarzyszeniu fachowem „nic się nie robi". Na to trzeba zwrócić uwagę, że płacenie składek nie stanowi jądra obowiązków poszczególnego członka stowarzyszenia fachowców. Nie, produktywną pracą w stowarzyszeniu każdy poszczególny członek celować powinien niby pracowita pszczółka, która z mozołem drobne ilości słodyczy z kielicha kwiatów zbiera i znosi zapas na korzyść i pożytek własny i całego roju. Pracy produktywnej w stowarzyszeniach od każdego poszczególnego członka stanowczo wymagać należy. Wtenczas, jedynie wtenczas, stowarzyszenie fachowców będzie duszą i motorem danego zawodu względnie przedsiębiorstwa handlowego.

Niestety często słyszeć można, że stowarzyszenie fachowe jest jedynie produktem zabiegów kilku głów, ich tylko interesom służących. Kto tak sądzi, ten nie zdołał docenić znaczenia i korzyści wspólnej reprezentacji gospodarczych potrzeb swej branży. Brakuje mu nietylko zdolności orjentacyjnej w kierunku zmagań na niwie gospodarki społecznej, lecz brakuje mu w pierwszym rzędzie poczucia solidarności zawodowej, której każdy proceder względnie branża od swych członków zgóry wymaga i zasadniczo się spodziewa.

Zasługi stowarzyszeń fachowych bezsprzecznie są olbrzymie. Każde z nich, odpowiednio do swych osobnych celów, pracuje na korzyść swych członków i służy ogólnemu dobru społecznemu.

„GRAFIKA POLSKA"

Po kilkoletniej przerwie „Grafikę Polską" ponownie powołano do życia.

Znalazło się kilku ludzi odważnych, którzy ze szczerego umiłowania zawodu, z najchwalebniejszej ambicji podjęli na nowo ten trud, nie zważając ani na ciężkie czasy, ani na smutne doświadczenie lat ubiegłych, które zmusiło poprzedniego jej wydawcę do zawieszenia wydawnictwa wskutek... braku należytego poparcia ze strony ogółu drukarzy.

Opuściły prasę już dwa numery „Grafiki" i z przyjemnością stwierdzamy że zarówno pod względem wykonania jak i treści godnie one podtrzymują dotychczasową jej świetną tradycję i zdobyte uznanie zarówno w kraju jak i na szerokim świecie.

O nowych tych numerach, bogato i artystycznie ilustrowanych, wyrazić się można jedynie słowami najwyższej pochwały.

Piękne to wydawnictwo spełnić może dwojaką misję, gdyż poza rozwijaniem smaku artystycznego i poczucia piękna u polskich drukarzy, może być wcale niezgorszym czynnikiem naszej propagandy na zagranicę. I w samej rzeczy drukarze zagraniczni zaakcentowali już swoje zainteresowanie się „Polską Grafiką" przez nadesłanie do redakcji szeregu listów pełnych pochwał, i uznania.

Z obowiązku sprawozdawczego nie możemy jednak pominąć milczeniem niefortunnego pomysłu zamieszczenia w numerze drugim, jako wkładki, reklamy handlowej wykonanej na offsecie w jednym z zakładów zagranicznych. Na reklamie tej, wykonanej bardzo udatnie, lecz obcemi rekami, dodano w drukarni „Rola" J. Buriana jedynie krótki nadruk i to z firmą p. Buriana.

Zamieszczenie tego obcego druku jako załącznika do „Grafiki Polskiej" wywołuje wrażenie, że druk ten został całkowicie wykonany w drukarni „Rola" czem wprowadza się w błąd czytelnika i czego czynić nie należy. A przecież obydwa numery „Grafiki" i tysiączne druki wykonane w drukarni „Rola" J. Buriana świadczą zupełnie wystarczająco, iż roboty w tej firmie wykonywane są bardzo estetycznie.

H. B.

MAPKA NA DOBIE

Jak wiadomo, jednym z głównych argumentów, wysuwanych przez Niemcy za koniecznością zniesienia t. zw. korytarza gdańskiego, jest oddzielenie przez ten korytarz Prus wchodnich od reszty Niemiec.

Niemcy twierdzą, że jest to niebywała anomalja, której trzeba kres położyć. Na szczęśliwą więc myśl wpadł b. minister, p. *Leon Wasilewski*, opracowując w języku angielskim bardzo przejrzystą mapkę owego „korytarza", oraz innych tego rodzaju „korytarzy", istniejących na świecie, a przeciwko którym nikt jakoś nie protestuje.

A więc jednym z nich jest terytorjum kanadyjskie, oddzielające, liczącą 1,500,000 kilometrów i 60 tys. mieszkańców, Alaskę od reszty Stanów Zjednoczonych. Drugim — Meksyk i małe rzeczypospolite Ameryki środkowej, oddzielające należącą do Stanów Zjednoczonych strefę kanału Panamskiego również od Stanów Zjednoczonych. Wreszcie terytorjum Zary (Zadaru) w Dalmacji, przyznane wskutek ostatniej wojny Włochom, oddzielone jest od nich morzem Adrjatyckiem, a choć powinnoby stanowić część państwa serbów, chorwatów i słoweńców to jednak nie słychać, aby rząd białogrodzki prowadził o ten szmat ziemi słowiańskiej, wprawdzie zwłoszczonej, walkę tak zaciętą, jak rząd berliński o przyznany nam szmat Pomorza, ziemi czysto polskiej, co mapka także zaznacza, podając ilość mieszkańców w tym „korytarzu": 750,000 polaków (80.4%) i 175,000 niemców (19%).

Mapka więc p. Wasilewskiego, wydana n. b. bardzo starannie w dwóch kolorach przez firmę W. Główczewskiego w Warszawie, może nam oddać wielką przysługę, jeżeli rozpowszechni się ją należycie tam, gdzie potrzeba, a zwłaszcza w angielskich sferach politycznych i dyplomatycznych.

(Kurjer Warszawski, z dn. 8.I.1927).

WADY ODLEWÓW MASZYNKOWYCH

Przyczyn złego odlewu należy szukać po większej części w rodzaju użytego metalu, w zbyt wysokiej lub zbyt niskiej temperaturze tegoż, których skutkiem bywają rozmaite braki w odlanych wierszach (wiersze niedostatecznie odlane — z próżniami, niedość trwała podstawa wiersza, porowaty rysunek pisma i t. p.) .

Rola, którą odgrywa w zecerniach maszynowych metal do odlewania tak dla prawidłowej pracy na maszynach jak i dla wytwarzania dobrego składu, nie jest dotąd doceniana.

Początkowo, przy wprowadzeniu maszyn do składania, fabryki tych maszyn dostarczały również metalu dostosowanego do konstrukcji ich systemu. W praktyce jednak nie zawsze dało się utrzymać taki porządek, by, naprzykład, w zakładach, gdzie pracowały maszyny różnych systemów (Typograf i Linotypy), metal zużyty przeznaczony do ponownego przetopienia był odpowiednio rozsortowywany. Często można było zauważyć, że zakłady brały taniej dostarczony metal od hut lub giserni, albo w razie braku, dawały do przetopienia razem stare czcionki, rury ołowiane i t. p. druzg.

Metal do odlewania składu stanowi stop ołowiu, cyny i antymonu, i musi być tak przygotowany, by z niego można było wytworzyć dobrze wyrównany, odporny wiersz, i punkt topienia go musi być przytem tak nizki, aby oddzielne części mechanizmu odlewającego nie zostały naruszone przez zbyt wysoką temperaturę roztopionego metalu.

Metal nie powinien być ani zbyt rzadkopłynny, ani za miękki, nie powinien również być za gęsty i nie dawać zbyt dużo szlaki.

Z tego można łatwo zrozumieć, że nie każdy stop nadaje się do każdego systemu; np. Typograf ma zupełnie inne urządzenie pompy i zupełnie inny otwór do odlewania jak Linotyp.

Pierwszem zadaniem drukarń ze składaniem maszynowem jest dostarczenie rzeczywiści dobrego i odpowiedniego metalu do odlewania składu i zwracanie bacznej uwagi na sprawę prawidłowego oczyszczania maszyny.

Zecer maszynkowy, w którego interesie najbardziej leży otrzymanie dobrego stopu metalu, przez co oszczędza sobie wiele niezadowolenia, przykrości i zwłoki, powinien zwracać najbaczniejszą uwagę na to, by nie przegrzewać metalu w kotle odlewniczym. Od zbyt gorącego metalu nietylko cierpią matryce, mianowicie przez wypalanie szybkie cienkich ścianek bocznych i powstawanie wcześniejsze nieznacznego zaostrzania się składu, lecz i staje się niemożliwem wytworzenie przez składacza ścisłego, odpornego wiersza. Przy zbyt wielkiem gorącu niszczy się znaczna część składowa stopu, mianowicie cyna nadająca metalowi równą płynność i równocześnie giętkość, antymon zaś zamienia się w żużel.

Składacz maszynkowy musi szczególnie pilnie dążyć do wymiarkowania jakiej temperatury metalu wymaga jego maszyna, aby się zabezpieczyć przed powstającemi, stąd przeszkodami, ponieważ również przy zbyt chłodnym metalu nie jest on w stanie wytworzyć wiersza bez zarzutu, a otrzyma zawsze większość wierszy z porowatem pismem.

W przeciwstawieniu do ogrzewania gazem, naftą lub benzyną, które wymaga od składacza szczególnie natężonej uwagi i doświadczenia, ogrzewanie elektrycznością dokładnie wypróbowane i urządzone jest dużem ułatwieniem, regulując się automatycznie.

Źle odlane, puste, wiersze powstają zawyczaj skutkiem przegrzania lub zbyt małej ilości metalu w kotle, lub też od osadzających się w kanale odlewniczym warstw żużla, które zwężają otwór do odlewania. Osad żużla powstaje z metalu zbyt porowatego i nieczystego, z nieczystego utrzymywania pompy, gardła i mundsztuku, a przedewszystkiem ze stale zbyt małej ilości i brudnego metalu w kotle.

Zbyt wysokie nagrzanie metalu poznaje się po tem, że zanurzony weń pasek papieru zwęgla się, podczas gdy w metalu o właściwej temperaturze papier staje się jedynie zlekka brunatnym. Metal powinien być tylko tak nagrzanym, by stał się równopłynnym i wydał ostry odlew.

Niewyraźny i porowaty rysunek pisma w większości wypadków pochodzi stąd, że metal nie ma dostatecznego ciepła lub że pompa, otwór dopływowy do pompy albo nawet całe gardło i mundsztuk są zwężone prze osad żużla. Największą trudność przedstawia wyskrobanie gardła.

Przedewszystkiem należy w Linotypie próbować przebić szydłem i uwolnić od żużla otwory mundsztuku, jeśli zaś się to nie udaje, trzeba mundsztuk odjąć i zapomocą wązkiej piły taśmowej oczyścić gardło grutownie z żużla; najlepiej jest to zrobić przy rozgrzanym kotle.

Przy pochyłym składzie maszynowym znikają w druku wierzchołki liter podczas gdy podstawy dają ostre odbitki. Przyczyną takiej wady są po większej części noże boczne, które albo stoją pochyło, albo są ukośnie zeszlifowane, pochodzi to jednakże również ze zbyt słabych sprężyn, z nieczystości lub z przylgniętych odprysków ołowiu. Jeżeli noże są nastawione prawidłowo na jeden kegel i wykazują różnice przy przestawieniu na inny kegel, to w tym wypadku przyczyna może polegać na nieprawidłowych wymiarach koła odlewnego.

Przyczyną mogą być również chropowatości w formie lub na bocznych nożach.

Wiersze zbyt wysokie pochodzą w Linotypie przeważnie z niedobrze przystającego lub wyszczerbionego i dziurawego noża podstawowego. Metal osiada na odwrotnej stronie formy, co następnie wywołuje wadliwość. Osad ołowiany należy usunąć, nóż podstawowy jeśli nie jest wyszczerbiony, może być zeszlifowany, lub też musi być zastąpiony przez nowy przylegający dokładnie do formy, aby ostrze ukośną płaszczyzną dokładnie przystawało do koła odlewnego. Rzadziej się udaje ustawić dokładnie krzywo zeszlifowany nóż podstawowy i sprawia to wielką trudność.

(Z. f. D. B. Nr. 95 — 1926 r.).

NAPĘD ŁAŃCUCHOWY DO MASZYN ROTACYJNYCH

Już przed laty zjawił się w Niemczech pomysł napędu łańcuchowego do maszyn rotacyjnych, lecz dotąd nie został wprowadzony w wykonanie.

Pewna firma drukarska zażądała najzupełniej poważnie przy zamówieniu nowej maszyny rotacyjnej, by cylindry drukowe i forma posiadały napęd łańcuchowy, gdyż wówczas zostanie umożliwione pełniejsze wykorzystanie kół pośrednich.

Wykonanie jednak nie doszło do skutku, co oszczędziło szkodliwych doświadczeń, gdyż nawet najlepszy łańcuch ze swemi wieloma ogniwami, jeżeli nie od początku, to po pewnym przeciągu czasu okaże ryzyko takiego pomysłu.

Taki napęd został we Francji zgłoszony do opatentowania.

W związku z powyższem zagadnieniem musi nas zainteresować fakt, że w „Milwaukee Journal" pierwotny napęd walcowy wielkiej maszyny rotacyjnej został zastąpiony łańcuchowym, ponieważ działał wadliwie z powodu, nadmiernego tarcia. Nowy napęd łońcuchowy, który pracuje już dłużej niż półroku, okazał podług zawiadomień fachowych pism amerykańskich swą wyższość pod każdym względem.

Kompletny agregat maszyny składa się z 3-ch czterdziesto ośmiobocznych jednostek, z których każda jest pędzona przez motor o sile 100 P. S.

Pierwsza konstrukcja tego napędu była tego rodzaju, że motory oddawały swoją siłę walcowi położonemu wzdłuż maszyny, z którego za pośrednictwem walca pionowego przechodziła na walec poziomy poruszający poszczególne jednostki.

Przy nowym napędzie motor działa wprost na walec poziomy za pomocą łańcucha Renolda szerokości 25-ciu cm, długości ponad 7 m.

Tym sposobem mogą być wprawione w ruch 24 koła, z których 12 kół narożnych.

Napęd ten pracuje gładziej, prawie bez szmeru, wymaga mniejszej siły i zajmuje mniej miejsca. Zużycie oliwy i tłuszczu jest tylko ułamkową cząstką dotychczasowego zużycia i ponadto jeden człowiek z obsługi stał się zbędnym.

Jak można wywnioskować z wysokości siły napędowej chodzi tu o wielką maszynę, co zresztą odpowiada wielkiemu formatowi gazet amerykańskich. Ponieważ w ostatnich czasach i w Europie pojawiają się większe agregaty maszyn rotacyjnych, może wyżej przytoczone doświadczenie stać się użytecznem, szczególniej tam gdzie ograniczona przestrzeń wymaga uproszczonego napędu.

(Z. f. D. B. Nr. 100 z 1926 r.).

K R O N I K A

PODATEK PRZEMYSŁOWY. Podatek przemysłowy od obrotu, osiągniętego w m-cu grudniu 1926 r., dla przedsiębiorstw, obowiązanych do wpłat miesięcznych płatny jest do dnia 15 stycznia, a w terminie ulgowym do dnia 29 stycznia.

Podatek przemysłowy od obrotu, osiągniętego w m-cu listopadzie, dla przdsiębiorstw, obowiązanych do wpłat miesięcznych, płatny jest z karą za zwłokę, licząc od dnia 29 grudnia.

Termin płatności zaliczki na podatek przemysłowy za IV

kwartał 1926 r. dla przedsiębiorstw, obowiązanych do wpłat kwartalnych, przypada do dnia 15 stycznia, termin ulgowy — do dnia 29 stycznia.

Zaliczki kwartalne za pierwsze 3 kwartały 1926 r., dla przedsiębiorstw, obowiązanych do wpłot kwartalnych, płatne są z karą za zwłokę od dnia 15-go po upływie ustawowego terminu płatności.

ŚWIADECTWA PRZEMYSŁOWE. Min. Skarbu rozesłało telegraficzne polecenie urzędom skarbowym rozpoczęcia lustracji 3 stycznia.

Kara za zwłokę (2%) od niewykupionych świadectw pocznie biec od dnia 15-go stycznia.

Niezależnie od kary za zwłokę już od 3 stycznia ten, któ prowadzi przedsiębiorstwo bez świadectwa przemysłowego, może ulec karze pieniężnej od 3 do 20-krotnej ceny za świadectwo.

Za prowadzenie przedsiębiorstw ze świadctwem niższej kategorji, niż przepisana, władze skarbowe mogą nałożyć karę do wysokości 3-krotnej kwoty, stanowiącej różnicę między ceną właściwego a posiadanego świadectwa.

CO TO JEST HURT? *Stawka 1% od obrotu.* Ustawa o podatku przemysłowym zawiera dwa niezależne od siebie określenia hurtu, jedno dla zastosowania odpowiedniej stawki podatku, drugie dla klasyfikacji przedsiębiorstw przy nabywaniu świadectw przemysłowych.

O ile chodzi o zastosowanie zniżonej stawki 1 proc. podatku przemysłowego, która obowiązuje od 1-go stycznia r. b. to za sprzedaż hurtową ustawa uznaje zbyt wszelkiego rodzaju towarów wyłącznie kupcom i przemysłowcom oraz przedsiębiorstwom państwowym i komunalnym celem odsprzedaży, dalszej produkcji lub eksploatacji, zaś kółkom rolniczym i producentom rolnym w ładunkach wagonowych.

Sprzedaż dokonana przemysłowcowi lub kupcowi w celu odsprzedaży lub dalszej produkcji uważa się za hurtową bez względu na ilość sprzedawanego towaru, producentom rolnym — tylko o tyle, o ile dokonana została w pełnych ładunkach wagonowych lub partjami odpowiadającemi pełnemu ładunkowi 10-tonnowego wozu towarowego.

Te jedynie przedsiębiorstwa będą korzystały z ulgowej stawki (1 proc.), które prowadzą prawidłowo księgi handlowe.

O ile przedsiębiorstwa prowadzi i sprzedaż detaliczną, należy osobno księgować hurt osobno detal.

Stawka 1 proc. wprowadzona w życie od 1 stycznia b. r. dotyczy tylko przedsiębiorstw handlowych, a nie przemysłowych.

Przedsiębiorstwa przemysłowe opłacają z wyjątkami w dalszym ciągu 2 proc., czego ustawa wyraźnie nie nakazuje, a co określiło rozporządzenie wykonawcze.

Pojęcie hurtu w tym sensie, jak wyżej podaliśmy, zostało wyjaśnione przez Min. Skarbu urzędom skarbowym w okólniku Nr. 1556/L. D. P. O. z dnia 30 stycznia 1926 r.

STRAJK DRUKARSKI W KRAKOWIE. Związek właścicieli drukarni Małopolski Zachodniej wypowiedział przed miesiącem, umowę zbiorową, zawartą 5-go stycznia 1925 r. między Związkiem właścicieli drukarni a Związkiem drukarzy w Krakowie. Dnia 29 grudnia r. z. Związek właścicieli drukarni nadesłał pismo z projektem nowego cennika od Nowego Roku. Z powodu tego odbyło się 30 grudnia r. z., zgromadzenie walne drukarzy i personelu pomocniczego. Uchwalono odrzucić projekt cennika postawiony przez gremjum właścicieli drukarni, w piątek 31 grudnia r. z. o godz. 6-ej wiecz., rozpocząć strajk we wszystkich drukarniach. Strajk objął zarówno drukarzy, jak personej pomocniczy.

W dniu 10 stycznia r. b. strajk się zakończył i powrócono do pracy na poprzednich warunkach.

CENY ARTYKUŁÓW UŻYWANYCH W PRZEMYŚLE GRAFICZNYM W WOLNYM HANDLU HURTOWYM

NAZWA ARTYKUŁU	5.I 1927 za 1 klg. Zł	gr.
PAPIERY:		
Kancelaryjny bezdrzewny	1	96
„ drzewny	1	05
Drukowy matowy	—	87
„ satynowany	—	98
„ ilustracyjny	1	30
Albumowy	1	20
Pocztówkowy kancelaryjny	2	39
„ drzewny	1	50
Bristol	2	63
Kredowy	3	68
Skoroszytowy	1	87
Pakowy angielski	1	35
Listowy	3	05
Pelour	3	80
Gazetowy rotacyjny	—	75
Słomkowy	1	26
FARBY CZARNE:		
Rotacyjna	2	20
Gazetowa	2	70
„ w puszkach	3	10
Dziełowa I	4	50
„ extra	5	00
Akcydensowa I	6	25
„ II	5	50
Ilustracyjna 000	13	50
„ 00	11	00
„ 0	7	50
Piórowa I	14	00
„ II	9	80
„ do ręcznych pras.	16	50
Umdrukowa	17	50
FARBY BIAŁE:		
Biel przezroczysta	8	25
„ kryjąca	7	20
„ kremserska	9	00
FARBY NIEBIESKIE:		
Milori	16	00
Cesarska	12	50
Paryska	15	00
Niebieska afiszowa	9	85
„ z połyskiem	18	50
Seledynowa laka	33	00
Niebieska trójbarwna	25	00
FARBY BRONZOWE:		
Sepia	8	00
Ugier	7	00
Terra di Sienna	7	00
FARBY ŻÓŁTE:		
Chrom I (jasny śr.)	11	00
Chrom II	8	75
Żółta afiszowa	8	25
„ trójbarwna	18	00
FARBY CZERWONE:		
Cynober sztuczny	15	80
Viktorja laka	14	50
Czerwona afiszowa	9	85
Uniwersal	19	70
Turecka	21	00
Helios	23	25
Karmin	33	50
Monopol	18	50
Kosmos	23	50
Geranium-carmin	39	00
Krapp	32	00
Czerwona trójbarwna	31	00
FARBY FIOLETOWE:		
Fioletowa afiszowa	17	50
Kopiowa fioletowa	33	00
Fioletowa średnia	32	00
„ czerwonawa	34	50
„ niebieskawa	29	00
FARBY ZIELONE:		
Zielona jedwabna	12	50
„ afiszowa	9	50
„ viridin	29	00
METALE:		
Ołów miękki hutniczy 2 razy przetapiany	1	50

NAZWA ARTYKUŁU	5.I 1927 za 1 kg. Zł.	gr.
Cyna Banka	16	65
Antymon Regulus	4	20
Metal do maszyn do składania angielski	2	40
SMARY:		
Nafta	—	44
Oliwa do motoru	—	60
Benzyna	—	75
POKOST:		
Pokost słaby	6	50
„ średni	7	00
„ mocny	7	50
„ z połyskiem	11	25
MASA WALCOWA:		
Masa walcowa krajowa słaba	9	00
„ „ „ mocna	8	00
„ „ z domieszką	10	25
FILCE do maszyn rotacyjnych szer. 175 cm. grub. 3 mm. mtr.	64	00
CERATA do maszyn litograf. cienka szer. 132 cm. metr	85	00
gruba „ 120 „ „	80	00
TAŚMA do maszyn płask. 4 mm.	—	19
„ „ „ rotac. 22 „	1	25
SZMATY do czyszczenia maszyn klg.	1	00
NUMERATORY nowe ręczne aut. 4 zmian 6 cyfr. sztuka	75	00
5 „ „	65	00
MATRYCE do stereotypji suche o form. 48×65 cm. szt.	1	50
„ „ 52×70 „ „	1	50
LINJE mosiężne cienkie, kropkowane i półtłuste klg.	22	00

CZCIONKI:

	do 25 za kg. zł.	76-150 kg. za kg. zł.
Perl 5	16.50	—.—
Nonparel 6—7	13.20	10.90
Petit 8—9	11.60	9.10
Garmont 10—11	9.90	8.25
Cycero 12	9.50	7.85
	od 151 do 250	Powyżej 250
Perl 5	—.—	—.—
Nonparel 6—7	10.35	9.50
Petit 8—9	8.65	7.85
Garmond 10—11	7.85	7.25
Cycero 12	7.60	7.00

PISMA TYTUŁOWE:

w kompletach od 6 punkt. do 72 p. Zł

6 punktów	za	kilogram	16.50	„
8	„	„	14.25	„
10	„	„	12.50	„
12	„	„	12.—	„
16	„	„	11.65	„
20	„	„	11.25	„
24	„	„	10.90	„
28	„		10.50	„
36	„	„	9.75	„
48	„	„	9.40	„
60	„	„	9.40	„
72	„	„	9.40	„

KLISZE: cynkowe kreskowe 12 gr. za cm. kwadratowy
„ „ siatkowe 15 „ „
„ „ otrawiane 22 „ „
minimum 50 cm. kwadrat.
Klisze 2-u tonowe — 80 gr. „ „
minimum kliszy 100 cm. kwadratowych.
Komplet 3-ch klisz do druku trójbarwnego 1 zł. 50 gr. za cm. kwadr.—takież otrawione 2 zł. 25 gr. Klisze na miedzi i mosiądzu 50% drożej.

SEKRETARJAT „RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO" mieści się w Warszawie ulica Królewska 10, m. 17, telefon 16-66 (lokal Towarzystwa zakupów dla przemysłu graficznego"). Godziny urzędowe codziennie od 10 do 12 rano.

PRENUMERATA KWARTALNIE: Z PRZESYŁKĄ POCZTOWĄ ZŁ. 3 — OGŁOSZENIA ZA TEKSTEM 1/1 STRONA ZŁ. 150 — 1/2 STR. ZŁ. 80 — 1/4 STR. ZŁ. 45 — 1/8 STR. ZŁ. 25. POSZUKIWANIE I OFIAROWANIE PRACY 50% TANIEJ.



Redaktor i Wydawca: HENRYK BORKOWSKI. Druk L. Bogusławskiego, w Warszawie.